

AJ

# **Method and apparatus for the continuous measuring of bulk material passing over a measuring wheel**

Patent number: DE3633694  
 Publication date: 1988-04-14  
 Inventor: JOST GERHARD DR (DE)  
 Applicant: SCHENCK AG CARL (DE)  
 Classification:  
 - International: G01F1/76; G05D7/06; G01F11/00  
 - European: G01F1/78; G01F1/80  
 Application number: DE19863633694 19861003  
 Priority number(s): DE19863633694 19861003

Also published as:

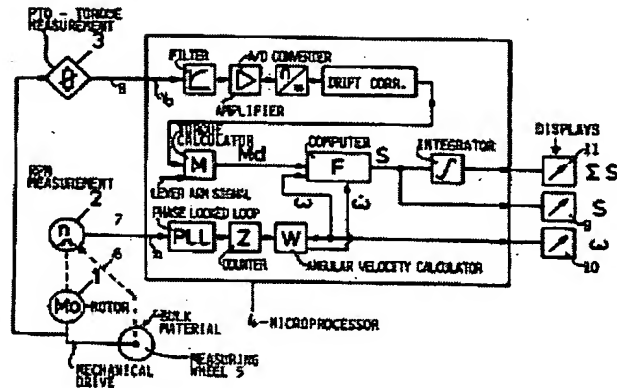
EP0262335 (A2)  
 US4821581 (A1)  
 EP0262335 (A3)  
 EP0262335 (B1)

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE3633694

Abstract of corresponding document: US4821581

The quantity of a flow of bulk material passing over a measuring wheel is continuously measured by measuring the load r.p.m. of the wheel or of a motor driving the wheel and the power output torque of the motor. The resulting r.p.m. and torque values are used for calculating the quantity. Interfering influences are substantially eliminated by using a correction value in the calculation. The correction value is based on the inertia moment of all rotating components of the system and on variations in the load r.p.m. Load r.p.m. and power output torque measuring devices provide data to a microprocessor for the calculations for achieving a high measuring precision even when the r.p.m. varies.



Data supplied from the esp@cenet database - Worldwide

USPS EXPRESS MAIL  
 EV 636 851 828 US  
 DEC 30 2005

AJ



19 BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND



DEUTSCHES  
PATENTAMT

12 Patentschrift  
10 DE 36 33 694 C 3

51 Int. Cl.<sup>8</sup>:  
G 01 F 1/84  
G 01 F 1/76

21 Aktenzeichen: P 36 33 694.7-52  
22 Anmeldetag: 3. 10. 86  
23 Offenlegungstag: 14. 4. 88  
45 Veröffentlichungstag  
der Patenterteilung: 20. 1. 94  
46 Veröffentlichungstag  
des geänderten Patents: 30. 4. 97

DE 36 33 694 C 3

Patentschrift nach Einspruchsverfahren geändert

73 Patentinhaber:  
Carl Schenck AG, 84293 Darmstadt, DE

72 Erfinder:  
Jost, Gerhard, Dr., 84367 Mühltal, DE

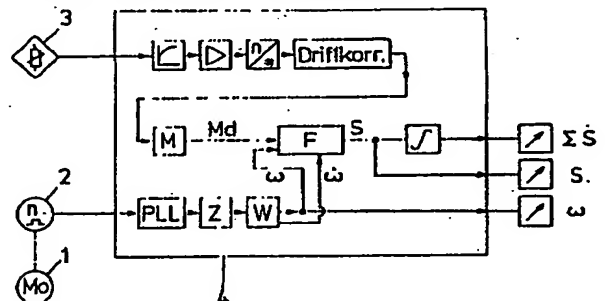
66 Für die Beurteilung der Patentfähigkeit  
in Betracht gezogene Druckschriften:

DE-PS 9 25 622  
DE-AS 19 60 618  
DE 33 46 145 A1  
DE 33 27 594 A1  
DE 25 44 976 A1

KOCHSIEK, Manfred (Hrsg.): Handbuch des  
Wagens, Friedr. Vieweg & Sohn, Braunschweig,  
Wiesbaden, 1985, S. 58 ff;

64 Verfahren und Vorrichtung zur kontinuierlichen Messung der Förderstärke eines Schüttgutstromes

67 Verfahren zur kontinuierlichen Messung der Förderstärke eines Schüttgutstromes, bei dem das Schüttgut auf ein von einem Motor angetriebenes Meßrad aufgegeben und das Abtriebsmoment ( $M_d$ ) des Antriebsmotors (1) und dessen Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) oder die Drehzahl ( $n$ ) bzw. Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) des Meßrades gemessen wird, und das gemessene Abtriebsmoment ( $M_d$ ) und die gemessene Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. Drehzahl zur Ermittlung der Förderstärke verwendet werden, wobei jeweils ein Signal oder ein Wert für das Abtriebsmoment mit dem Kehrwert eines Signals oder eines Wertes für die Lastdrehzahl des Antriebsmotors bzw. die Drehzahl des Meßrades bzw. die Winkelgeschwindigkeit des Antriebsmotors bzw. des Meßrades multipliziert wird, und wobei die Veränderung der Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. der Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) die Winkelbeschleunigung ( $\dot{w}$ ), ermittelt wird und aus der Winkelbeschleunigung ( $\dot{w}$ ) und dem Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile der Anordnung ein Korrekturwert bildbar ist, der bei der Ermittlung der Förderstärke ( $S$ ) berücksichtigt wird.



DE 36 33 694 C 3

Die Erfindung betrifft ein Verfahren zur kontinuierlichen Messung der Förderstärke eines Schüttgutstromes, bei dem das Schüttgut auf ein von einem Motor angetriebenes Meßrad aufgegeben und das Abtriebsmoment des Antriebsmotors gemessen wird, wobei aus dem Abtriebsmoment die Förderstärke ermittelt wird, sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Bei der kontinuierlichen Messung der Förderstärke eines Schüttgutstromes ist es bekannt (DE-OS 25 44 976), die Trägheitskraft (Corioliskraft), welche bei der Mitnahme der Masseteilchen durch einen sich drehenden Bezugskörper, im allgemeinen ein Schleuderrad, auftritt, zur Massenbestimmung auszunutzen. Hierzu wird der Materialstrom achsparallel auf das mit Leitschaukeln versehene Schleuderrad aufgebracht. Das Schüttgut wird im wesentlichen senkrecht zur Rotationsachse des Schleuderrades weggeschleudert. Das Drehmoment des mit konstanter Drehzahl rotierenden Schleuderrades ändert sich entsprechend der Corioliskraft, wobei die Drehmomentänderung zu der Masse des strömenden Schüttgutes etwa proportional ist. Mit der Änderung des Drehmoments ändert sich die Leistungsaufnahme des antreibenden Elektromotors. Die Stromaufnahme des Motors kann daher gemessen und als Maß zur Bestimmung des Massenstromes benutzt werden. Die beschriebene Anordnung ist lediglich für einfache Anwendungen ohne hohe Genauigkeitsanforderungen geeignet.

Bei einem bekannten Verfahren zur Massenstrommessung (DE-OS 33 27 594) wird zum Antrieb des Schleuderrades ein feststehender Drehstrom-Asynchronmotor verwendet. Die Wirkleistungsaufnahme des Motors wird gemessen und aus der gemessenen Wirkleistung wird der Massenstrom ermittelt. Die Genauigkeit eines solchen Verfahrens ist, bedingt durch die Wirkleistungsmessung und andere Faktoren, nicht befriedigend. Die Motorverluste, Motorcharakteristik usw. bewirken von Störeinflüssen (Temperatur, Netzfrequenz) abhängige Meßfehler.

Bei einer Meßvorrichtung zur kontinuierlichen Gewichtserfassung von Materialströmen (DE-OS 33 46 145) wird zum Antrieb eines Flügelrades (Meßrad) ein pendelnd gelagerter, mit konstanter Drehzahl laufender Motor verwendet, wobei das Antriebsdrehmoment als Meßgröße zur Ermittlung der Förderstärke dient. Die genaue Erfassung der Förderstärke erfordert, daß die Drehzahl des Meßrades konstant gehalten wird. Dies wird in der Meßvorrichtung dadurch erreicht, daß zum Antrieb des Rades ein Synchron-Motor verwendet wird.

Grundsätzlich bringt die Konstanzhaltung der Drehzahl einige Nachteile mit sich. Wird ein Asynchron-Motor zum Antrieb benutzt, so ist eine Drehzahlregelung zum Ausgleich der lastabhängigen Schlupfänderungen erforderlich. Wird ein Synchron-Motor eingesetzt, so ändert sich die Drehzahl mit der Netzfrequenz. Netzfrequenzänderungen sind in Verbundnetzen von untergeordneter Bedeutung. Es gibt jedoch viele Netze, bei denen davon ausgegangen werden muß, daß sich die Netzfrequenz zumindest kurzfristig beträchtlich ändert.

Es ist Aufgabe der vorliegenden Erfindung, das gattungsgemäße Verfahren so zu gestalten, daß mit einfachen Mitteln die Störgrößen ausgeschaltet werden, so daß eine möglichst hohe Meßgenauigkeit erzielt wird. Dies wird durch die in den Patentansprüchen angegeb-

nen Maßnahmen erreicht. Die Ansprüche betreffen auch Ausgestaltungen der Erfindung sowie eine Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens.

Durch die Messung des Abtriebsmoments und der Lastdrehzahl des Antriebsmotors bzw. des Meßrades ergibt sich ein Meßverfahren, das mit verhältnismäßig einfachen Mitteln zu verwirklichen ist und das trotzdem eine besonders hohe Meßgenauigkeit gewährleistet.

Grundgedanke der vorliegenden Erfindung ist es, bei Verwendung eines beliebigen Motors zum Antrieb des Meßrades die Drehzahl mit Hilfe eines Drehzahlnehmers zu messen und in einer beispielsweise mikroprozessorgesteuerten Auswerteeinrichtung so zu berücksichtigen, daß die Genauigkeit der Förderstärkenmessung nicht beeinträchtigt wird. Hierbei wird für jeden Förderstärkenmeßwert die tatsächliche augenblickliche Drehzahl verwendet.

Wegen Berücksichtigung der Winkelbeschleunigung und des Massenträgheitsmoments der rotierenden Teile der Anordnung (Motor, Meßrad) wird die hohe Meßgenauigkeit des erfindungsgemäßen Verfahrens auch bei sich ändernder Drehzahl, d. h. bei instationären Drehzahlverhältnissen, beibehalten.

Ein weiterer Vorteil der Erfindung liegt darin, daß z. B. ein Standard-Asynchronmotor ohne Drehzahlregelung zum Antrieb eingesetzt werden kann, der im Vergleich zu einem Reluctanz- bzw. drehzahlgeregelten Asynchron-Motor eine beträchtlich niedrigere Verlustleistung hat. Daraus resultieren niedrigere Temperaturen im Gerät, insbesondere werden die Oberflächentemperaturen geringer. Dies bringt erhebliche Vorteile, wenn das Gerät staubexplosionsgeschützt ausgebaut werden muß. Das Verfahren und die Vorrichtung nach der Erfindung sind jedoch auch bei Verwendung von Synchronmotoren einsetzbar, insbesondere wenn die Drehzahl, beispielsweise durch ein schlechtes Netz bedingt, nicht genügend genau konstant gehalten werden kann.

Die Meßeinrichtung ist für sehr hohe Genauigkeiten geeignet. Ein weiterer Vorteil besteht darin, daß die Meßgenauigkeit durch Frequenzänderungen und Spannungsschwankungen nicht mehr beeinträchtigt wird.

Eine Ausführungsform der Erfindung wird dadurch realisiert, daß zum Antrieb des Meßrades ein Asynchron-Motor eingesetzt wird. Zur Drehmomentmessung kann der Motor in bekannter Weise pendelnd gelagert und über einen Hebelarm auf eine Drehmomentmeßeinrichtung abgestützt werden. Die Drehmomentmeßeinrichtung zeigt das vom Motor abgegebene Drehmoment an.

Die Asynchronmaschine kann jedoch auch fest aufgestellt werden. In diesem Fall wird an der Welle der Maschine ein geeigneter Drehmomentaufnehmer angeordnet, über den das Drehmoment erfaßt wird.

Zur Drehzahlmessung wird beispielsweise das Meßrad mit Markierungen versehen, die mit einem induktiven Nährungssensor abgetastet werden. Die Drehzahl kann hierbei z. B. in einen 0,1-Sekunden-Zyklus gemessen werden.

Die Drehmoment- und Drehzahl-signale können, ggf. zusammen mit weiteren Parametern, zur Ermittlung der Förderstärke in einer mikroprozessorgesteuerten Auswerteeinrichtung verarbeitet werden. Sowohl das Motordrehmoment als auch die Lastdrehzahl der Anordnung können fortlaufend gemessen und verarbeitet werden.

Bei der Ermittlung der Förderstärke wird ein Signal oder ein Wert für das Abtriebsmoment des Antriebsmo-

tors mit dem Kehrwert eines Signals oder eines Wertes für die Lastdrehzahl multipliziert. Diese Operation kann auch mit bekannten analogen oder digitalen Mitteln verwirklicht werden.

Zur Erhöhung der Genauigkeit der Meßanordnung bei Drehzahländerungen wird in der Auswerteeinrichtung auch die Winkelbeschleunigung ermittelt und zusammen mit dem Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile zu einem Korrekturwert verarbeitet, der bei der Ermittlung der Förderstärke berücksichtigt wird. Das Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile der Vorrichtung ergibt bei Drehzahländerungen, d. h. bei Winkelbeschleunigung, ein Fehlmoment, das bei steigender Drehzahl vom gemessenen Antriebsmoment abgezogen und bei fallender Drehzahl dem gemessenen Antriebsmoment zugezählt werden muß.

In der Zeichnung ist schematisch eine Schaltungsanordnung zur Durchführung des erfindungsgemäßen Verfahrens dargestellt, die die wesentlichen Bauteile der Vorrichtung nach der Erfindung umfaßt.

Am Antriebsmotor 1 für das nicht dargestellte Meßrad ist ein Drehzahlgeber 2 angeordnet. Das Abtriebsmoment des Motors wird durch einen Geber 3 erfaßt. Der Geber ist in bekannter Weise als Kraftgeber ausgebildet. Anstelle eines Kraftgebers kann, z. B. bei einem fest aufgestellten Antriebsmotor, auch ein Drehmomentgeber verwendet werden.

Das Ausgangssignal des Kraftgebers 3 wird über Filter, Verstärker, A/D-Wandler und ein Korrekturglied über ein Glied M zur Berechnung des Abtriebsmomentes geführt. Das Abtriebsmoment  $M_d$  des Antriebsmotors wird hierbei in bekannter Weise aus dem Ausgangssignal des Kraftgebers 3 und einem Hebelarm des pendelnd gelagerten Antriebsmotors errechnet.

Das vom Drehzahlgeber 2 kommende Meßsignal  $n$  wird über einen PLL-Kreis (Phase locked loop) und nachgeschalteten Zähler Z digitalisiert und über ein Glied W zur Berechnung der Winkelgeschwindigkeit  $w$  und der Winkelbeschleunigung  $\dot{w}$  geführt. Aus dem (Abtriebsmoment  $M_d$  und der Drehzahl) bzw. (Winkelgeschwindigkeit  $w$  (bzw. dem Kehrwert  $1/w$ ) und ggf. der Winkelbeschleunigung  $\dot{w}$ ) wird in einem weiteren Glied F die augenblickliche Förderstärke S, z. B. in Kilogramm/h gebildet. Hierbei wird der im Glied F gespeicherte Wert für das Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile der Anordnung berücksichtigt. Über ein Integrationsglied kann die gesamte jeweils durchgesetzte Schüttgutmenge  $\Sigma S$  ermittelt werden. Die Gesamtmenge  $\Sigma S$ , die augenblickliche Förderstärke S sowie ggf. die Drehzahl können, wie in der Zeichnung angedeutet, auch angezeigt werden.

Die beschriebene Anordnung kann als mikroprozessorgesteuerte Auswerteeinrichtung 4 ausgebildet sein.

Das Ausgangssignal für die Förderstärke S kann auch zur Steuerung oder Regelung des Antriebsmotors 1 verwendet werden, wenn die Erfindung bei Zuteileinrichtungen oder Dosiereinrichtungen eingesetzt wird.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zur kontinuierlichen Messung der Förderstärke eines Schüttgutstromes, bei dem das Schüttgut auf ein von einem Motor angetriebenes Meßrad aufgegeben und das Abtriebsmoment ( $M_d$ ) des Antriebsmotors (1) und dessen Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) oder die Drehzahl ( $n$ ) bzw. Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) des Meßrades gemessen wird, und das gemessene Ab-

triebsmoment ( $M_d$ ) und die gemessene Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. Drehzahl zur Ermittlung der Förderstärke verwendet werden, wobei jeweils ein Signal oder ein Wert für das Abtriebsmoment mit dem Kehrwert eines Signals oder eines Wertes für die Lastdrehzahl des Antriebsmotors bzw. die Drehzahl des Meßrades bzw. die Winkelgeschwindigkeit des Antriebsmotors bzw. des Meßrades multipliziert wird, und wobei die Veränderung der Lastdrehzahl ( $n$ ) bzw. der Winkelgeschwindigkeit ( $w$ ) die Winkelbeschleunigung ( $\dot{w}$ ), ermittelt wird und aus der Winkelbeschleunigung ( $\dot{w}$ ) und dem Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile der Anordnung ein Korrekturwert bildbar ist, der bei der Ermittlung der Förderstärke (S) berücksichtigt wird.

2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß das Abtriebsmoment ( $M_d$ ) und die Lastdrehzahl ( $n$ ) fortlaufend gemessen und fortlaufend für die Ermittlung der Förderstärke (S) verwendet werden.

3. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Lastdrehzahl ( $n$ ) in hinreichend kurzen Zeitabständen gemessen wird.

4. Vorrichtung zur Durchführung des Verfahrens nach Anspruch 1 mit einem Meßrad, einem Antriebsmotor (1) für das Meßrad, einer Meßeinrichtung zur Messung des Abtriebsmomentes ( $M_d$ ) des Antriebsmotors (1) sowie einer Drehzahlmeßeinrichtung (2) am Antriebsmotor (1) oder am Meßrad zur Erfassung der Lastdrehzahl ( $n$ ) des Antriebsmotors bzw. der Drehzahl des Meßrades, und mit einer vorzugsweise mikroprozessorgesteuerten Auswerteeinrichtung (4), die jeweils ein Signal oder einen Wert für das Abtriebsmoment mit dem Kehrwert eines Signals oder eines Wertes für die Lastdrehzahl des Antriebsmotors bzw. die Drehzahl des Meßrades bzw. die Winkelgeschwindigkeit des Antriebsmotors bzw. des Meßrades multipliziert, um die Förderstärke zu ermitteln, und die aus der Drehzahländerung oder Winkelbeschleunigung ( $\dot{w}$ ) und dem gespeicherten Massenträgheitsmoment der rotierenden Teile der Anordnung einen Korrekturwert bildet und bei der Ermittlung der Förderstärke (S) berücksichtigt.

5. Vorrichtung nach Anspruch 4, dadurch gekennzeichnet, daß der Antriebsmotor (1) zur Erfassung des Abtriebsmomentes ( $M_d$ ) pendelnd gelagert und auf eine geeignete Drehmoment-Meßeinrichtung abgestützt ist.

6. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 4 und 5, dadurch gekennzeichnet, daß als Antriebsmotor (1) ein Asynchronmotor verwendet wird.

Hierzu 1 Seite(n) Zeichnungen

